



**К-2
ФРЕЗЫ**

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

G9624, G9A70, G9437, G9438, G9454, G9455

СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ,
СФЕРИЧЕСКИЕ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.
Ap = мм

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Параметр	Диаметр фрезы (Ø)											
					2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0
P	1-4	Нелегиров. сталь	0.2D	Vc	80	105	110	125	135	155	170	190	200	205	215	225
				fz	0.026	0.025	0.035	0.045	0.06	0.089	0.122	0.15	0.165	0.18	0.188	0.201
	RPM			12732	11141	8754	7958	7162	6167	5411	5040	4547	4078	3802	3581	
	FEED			662	557	613	716	859	1098	1320	1512	1501	1468	1430	1440	
	Ap			0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	
	5			0.2D	Vc	55	80	90	95	110	125	135	150	160	160	170
	fz	0.023	0.023		0.031	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12	0.128	0.141	0.148	0.158		
	RPM	8754	8488		7162	6048	5836	4974	4297	3979	3638	3183	3006	2785		
	FEED	403	390		444	484	700	796	859	955	931	898	890	880		
	Ap	0.2	0.2		0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3		
	6-7	Низколегир. сталь	0.2D		Vc	80	105	110	125	135	155	170	190	200	205	215
	fz			0.026	0.025	0.035	0.045	0.06	0.089	0.122	0.15	0.165	0.18	0.188	0.201	
RPM	12732			11141	8754	7958	7162	6167	5411	5040	4547	4078	3802	3581		
FEED	662			557	613	716	859	1098	1320	1512	1501	1468	1430	1440		
Ap	0.2			0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3		
8-9	0.2D			Vc	55	80	90	95	110	125	135	150	160	160	170	175
fz		0.023	0.023	0.031	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12	0.128	0.141	0.148	0.158			
RPM		8754	8488	7162	6048	5836	4974	4297	3979	3638	3183	3006	2785			
FEED		403	390	444	484	700	796	859	955	931	898	890	880			
Ap		0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3			
10		Высоколегир. сталь	0.2D	Vc	80	105	110	125	135	155	170	190	200	205	215	225
fz	0.026			0.025	0.035	0.045	0.06	0.089	0.122	0.15	0.165	0.18	0.188	0.201		
RPM	12732			11141	8754	7958	7162	6167	5411	5040	4547	4078	3802	3581		
FEED	662			557	613	716	859	1098	1320	1512	1501	1468	1430	1440		
Ap	0.2			0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3		
11.1 - 11.2	0.2D			Vc	55	80	90	95	110	125	135	150	160	160	170	175
fz		0.023	0.023	0.031	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12	0.128	0.141	0.148	0.158			
RPM		8754	8488	7162	6048	5836	4974	4297	3979	3638	3183	3006	2785			
FEED		403	390	444	484	700	796	859	955	931	898	890	880			
Ap		0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3			
K		15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	0.7D	Vc	65	65	65	65	65	65	65	60	65	60	65
fz	0.01	0.016	0.028	0.04	0.053	0.092	0.112	0.131	0.164	0.177	0.209	0.2				
RPM	10345	6897	5173	4138	3448	2586	2069	1724	1364	1293	1061	1035				
FEED	207	221	290	331	366	476	463	452	447	458	444	414				
Ap	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3				
N	21~22	Алюминиевый сплав	0.7D	Vc	195	195	195	190	195	200	195	195	190	195	185	
				fz	0.006	0.01	0.013	0.019	0.023	0.034	0.044	0.061	0.073	0.07	0.079	0.092
				RPM	31035	20690	15518	12096	10345	7958	6207	5173	4320	3879	3360	2944
				FEED	372	414	403	460	476	541	546	631	631	543	531	542
	Ap	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3			
	23~25	Алюминиево-литиевый сплав	0.7D	Vc	195	195	195	190	195	200	195	195	190	195	185	
fz	0.006			0.01	0.013	0.019	0.023	0.034	0.044	0.061	0.073	0.07	0.079	0.092		
RPM	31035	20690	15518	12096	10345	7958	6207	5173	4320	3879	3360	2944				
FEED	372	414	403	460	476	541	546	631	631	543	531	542				
Ap	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3				
H	38.1	Закаленная сталь	0.2D	Vc	25	35	45	50	50	50	55	55	60	60	60	
				fz	0.016	0.016	0.021	0.024	0.03	0.046	0.054	0.07	0.081	0.091	0.1	0.111
				RPM	3979	3714	3581	3183	2653	1989	1751	1459	1251	1194	1061	955
				FEED	127	119	150	153	159	183	189	204	203	217	212	212
	Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3			
	40	Отбелен. чугун	0.2D	Vc	55	80	90	95	110	125	135	150	160	160	170	175
fz	0.023			0.023	0.031	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12	0.128	0.141	0.148	0.158		
RPM	8754	8488	7162	6048	5836	4974	4297	3979	3638	3183	3006	2785				
FEED	403	390	444	484	700	796	859	955	931	898	890	880				
Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3				

※ При использовании длинных и экстра длинных фрез необходимо снизить подачу на 50%

